

Work Order ID 51101

August 4, 2009 7:56:29 AM

Page 1

Item ID: D350-604-041
Revision ID: D/A1
Item Name: Rear Locker Extender

Accept

Setup Start

Stop

Start Date: 8/04/09 Start Qty: 1.00
Required Date: 8/28/09 Req'd Qty: 1.00

Cust Item ID:
Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: Date: Tooling: Date:
QC: Date: SPC (Y/N): Date:

Run Start

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr

Revision Nbr

100

0.00



DC

Document Control

DOCUMENT CONTROL

Memo

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002

110

0.00



Purchasing

Purchasing

PURCHASING

Memo

Issue P/O: 10157
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B 111112251

CR 09/08/04

①

CR 09/08/05 ④

Work Order ID 51101

August 4, 2009 7:56:29 AM



Page 2

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID: D/A1

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 8/04/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 8/28/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

120

Reccive & Inspect for Damage & Mat'l Certs
Packaging

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

109/27 (1)

130

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

2) 8/10/08

(4) 6

140

Pick Kit

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

9/8/08

10 SP

Work Order ID 51101

August 4, 2009 7:56:29 AM



Page 3

Item ID: D350-604-041
Revision ID: D/A1
Item Name: Rear Locker Extender

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 8/04/09 Start Qty: 1.00
Required Date: 8/28/09 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:
Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan:
QC:

Date:
Date:

Tooling:
SPC (Y/N):

Date:
Date:

Run Start



Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

150

QC4- 100% Inspect kits for completeness

0.00

=> 8/08/08



QC

Memo

0.00

Quality Control

(K) p

160

Packaging

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604
0411 Location: _____ PPP Rev: _____

F

9/8/08 @ SQ

170

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

09/08/08 31

BP 09-8-28
①

Picklist Print

August 4, 2009 7:56:28 AM

Page 1

Work Order ID: 51101

Parent Item: D350-604-041 RevD/A1

Parent Item Name: Rear Locker Extender

Comments:

Start Date: 8/04/09

Required Date: 8/28/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------------	----------------	--------------------------	---------------	----------------	--------

2600-6

Purchased

No

100

Each

90.0000

4.0000

Camlock Stud

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

90

110836

2

112251

88

D2269RevB1

Manufactured

No

120

Each

10.0000

1.0000

Decal

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

10

43974

2

47413

8

D350-604-041P

Purchased

No

140

Each

0.0000

1.0000

Rear Locker Extender

D2268RevB1

Manufactured

No

150

Each

17.0000

1.0000

Decal

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

17

47289

17

112251 SP

43974 SP

51101 SP

47289 9/8/28 10 SP



DESIGN BW	DRAWN BY JP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
A1	02.04.23	ADD DETAIL 1 DETAIL 4 ORIENTATION NOTE REAR LOCKER EXTENDER (D2273)	

RELEASED
02.04.03

C209108/04
W10:51101

RETAINING WASHER
2600-LW (4)

△
INSTALL D2228-1 DECAL
IN DEPRESSION ON INSIDE
BACK WALL

CAMLOCK STUD
2600-4 (4)

DECAL (D2268)
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE



Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13208
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
26/08/2009	04/08/2009	6033	Chantal Lavoie		10157		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line #1 Rear Locker Extender D350-604-041P B51048 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43775			
1	0	1	DKC134-0003	Line #2 Rear Locker Extender D350-604-041P B51049 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43777			
1	0	1	DKC134-0003	Line #3 Rear Locker Extender D350-604-041P B51050 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43877			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Continued on next page

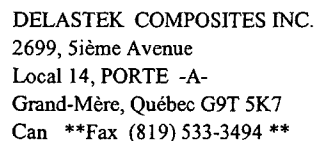
Accepted by:

Quality department

AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.





Invoice #	13208
Customer #	DART



Date: Mercredi, 2009-08-19 15:52:46
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 43878		Numéro Article	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 1708		Numéro Dessin	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2009-08-19	No. B.V. :	Révision dessin	: A & D
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - -	Type :	Date Dûe	: 2009-08-26
Job précédente	: 43877		Qté:	1 Udm: UNITE



Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 12 Modification des séquence pour y inclure
les N° d'instruction de fabrication.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentaire Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute
contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC
Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux)
afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes
entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant
d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mercredi, 2009-08-19 15:52:46
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43878

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentaire Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-25019-1

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

5.0	AC0260	Acetone
-----	--------	---------

Commentaire Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)
Acetone


6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 24-8-09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT
-----	-----------	-------------------------




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Quantité: 1 Date: 24-8-09 Sceau: 

Date: Mercredi, 2009-08-19 15:52:46
Jtilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43878

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

8.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-25087-1

9.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

10.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-7080-1

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-22202-1

12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Quantité: 1 Date: 6 août 09 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

13.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Selon I.F. 134-0003

Date: Mercredi, 2009-08-19 15:52:46
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43878

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs



Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 39% ; _____ ; _____ ; _____

Température: 75°F ; _____ ; _____ ; _____

Heure: 12:45 ; _____ ; _____ ; _____

Date: 24-8-09 ; _____ ; _____ ; _____

Quantité: 1 Date: 24-8-09 Sceau:  

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

14.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25087-1

15.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

16.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mercredi, 2009-08-19 15:52:46
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43878

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

17.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Quantité: 1

Date: 25/08/09

Sceau:

Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

18.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionnel selon le dessin)

Quantité: 1

Date: 25/08/09

Sceau:

Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

19.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.3330 UNITE(s)/Unit Total : 0.3330 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-23794-2

Date: Mercredi, 2009-08-19 15:52:46
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43878

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
20.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0667 UNITE(s)/Unit Total : 0.0667 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

21.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER
------	--------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 25-08-09 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

22.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)
------	---------	--

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-7029-1

23.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)
------	---------	--------------------------

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-6687-1

24.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Selon I.F. 134-0004

Démâsquar la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Quantité: 1 Date: 25/08/09 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mercredi, 2009-08-19 15:52:46
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43878

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

25.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: # 4 3 8 7 8

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: AUG 26 2009 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

26.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 26-8-09 Sceau: Initiales:

27.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 26-8-09 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____